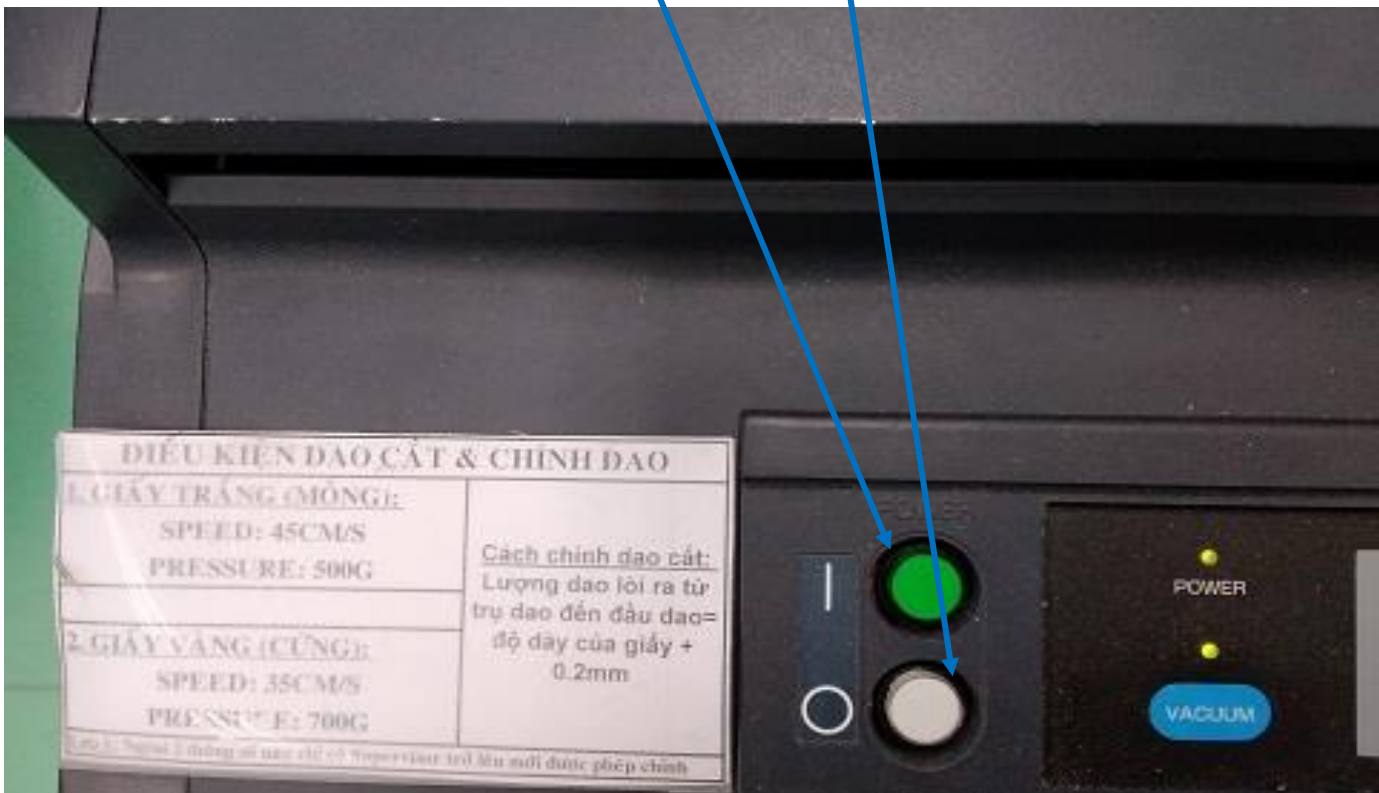
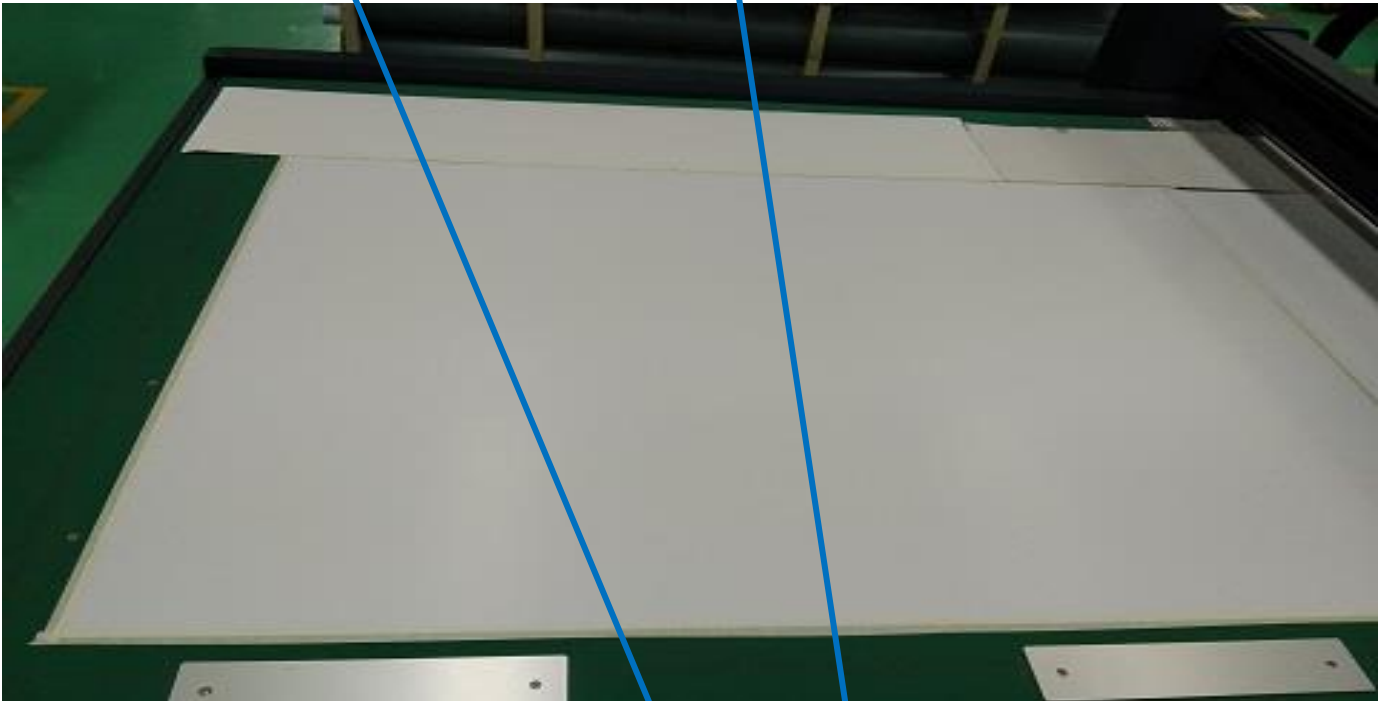


CẮT MASTER PATTERN

CẮT MASTER PATTERN (ÁP DỤNG CHO HÀNG WB, WI)

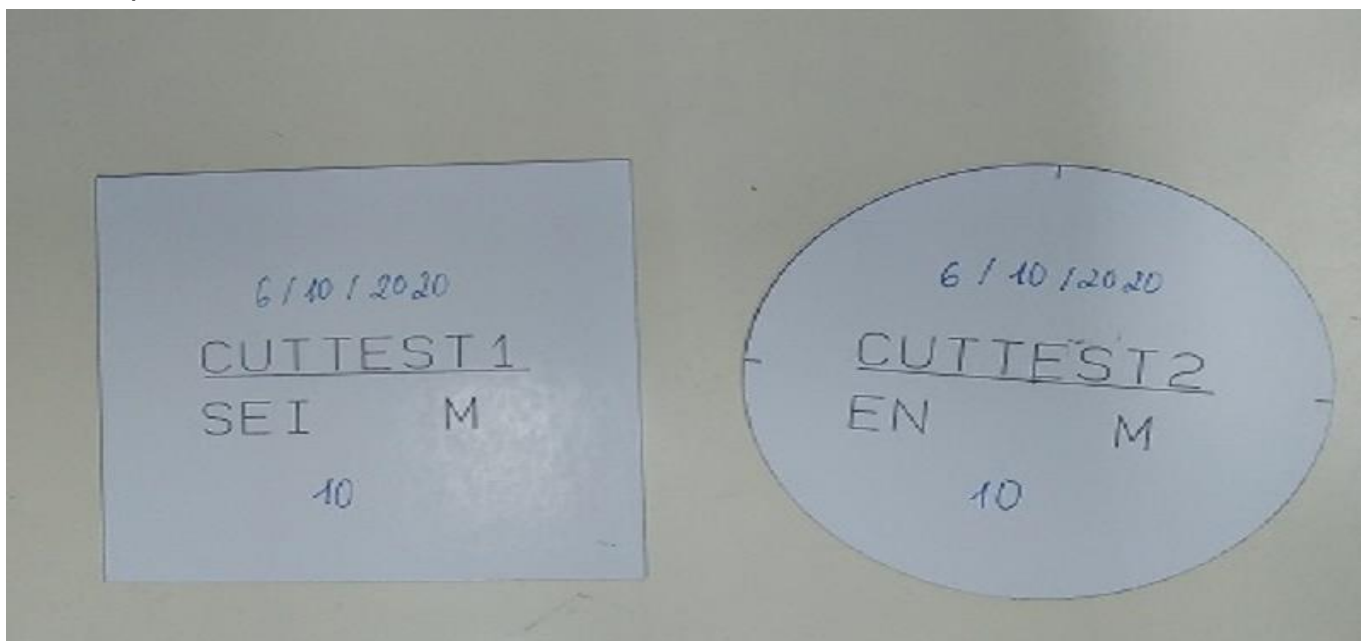
Bước 1: Chuẩn bị máy

Đặt giấy vào vị trí chuẩn trên bàn cắt, dán băng keo 4 cạnh -> điều chỉnh lưỡi dao cao hơn độ dày giấy cắt 0.2mm -> Khởi động máy (nút màu xanh) -> bật hơi (VACUUM) -> điều chỉnh điều kiện cắt(trang 1/4)
CONDITION giấy trắng speed: 45cm/s, Pressure: 500g giấy vàng speed: 35cm/s, Pressure: 700g -> enter



1. Cắt test để kiểm tra độ chính xác của máy:

Tên dữ liệu cắt test hình tròn: TE ST CUTTEST2



Dung sai +/- 0.5mm

Nếu kết quả đo **OK** thì tiến hành cắt master, nếu kết quả **NO** thì báo Supervisor để giải quyết.

品質記錄

パターンカッター性能確認記録

年 月

[illegible]

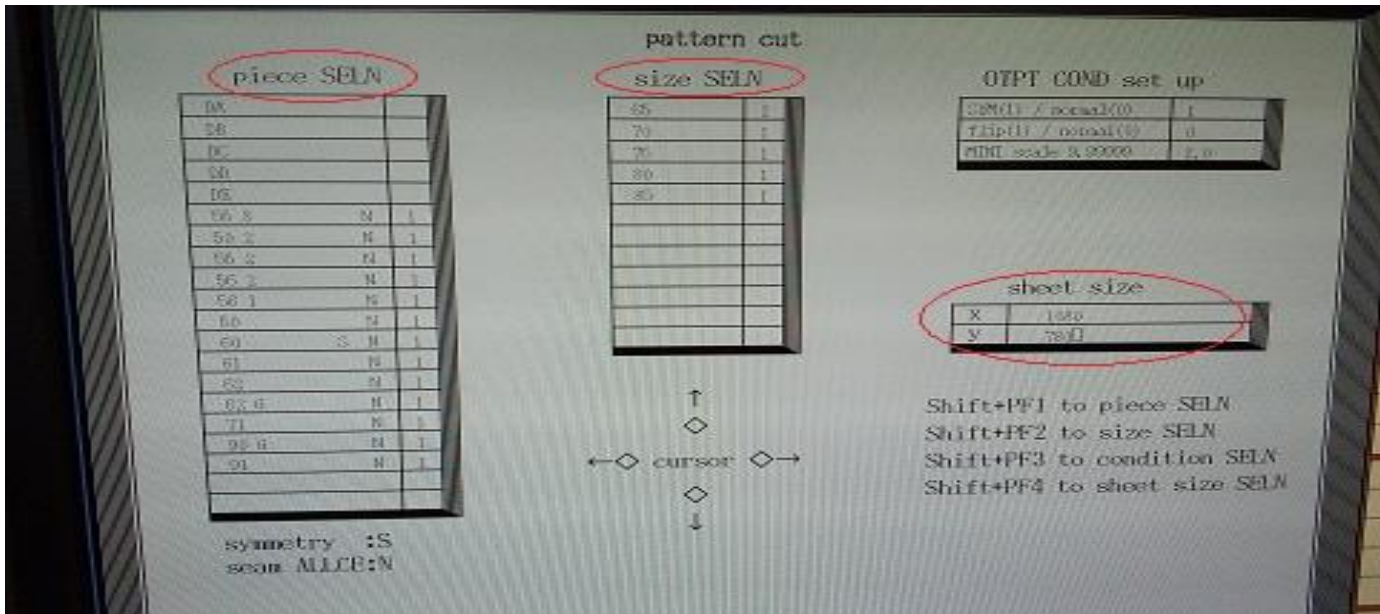
2. Thiết lập dữ liệu để cắt:

a. Gọi mã hàng

Vào cad -> D/B management -> save & search on DB -> search for style -> nhập năm, mùa, tên mã hàng -> enter -> chọn mã hàng '-' -> All -> procd -> yes -> yes

b. Thiết lập pattern và size cần cắt

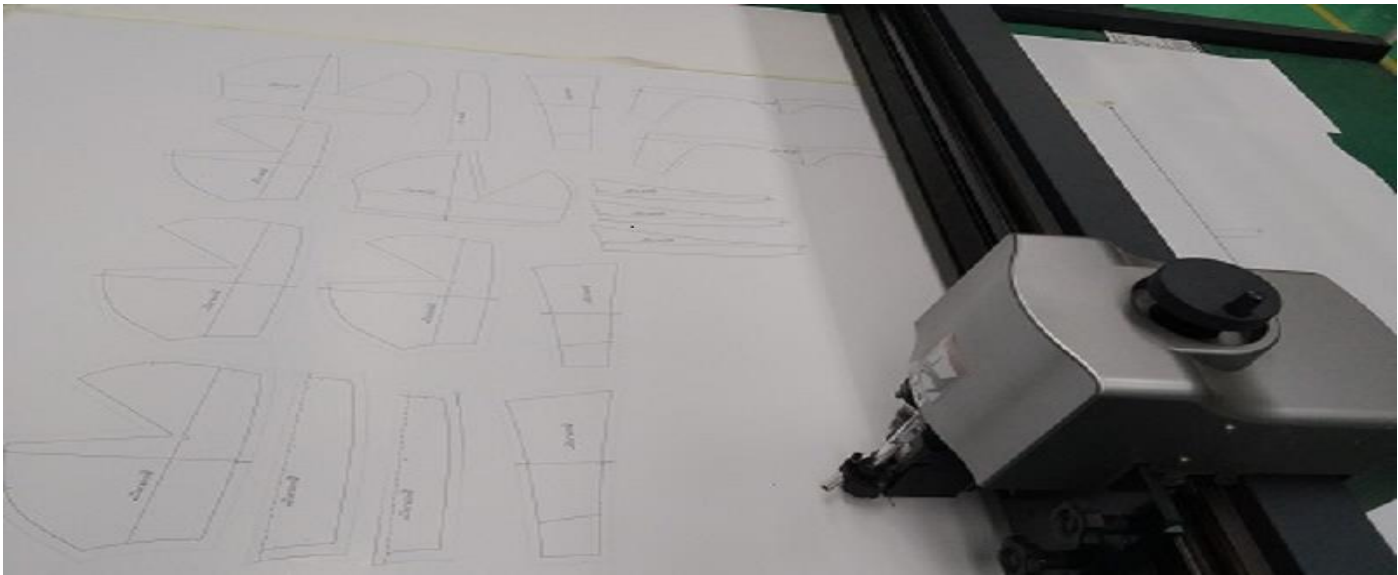
Output preparation -> select style number -> chọn mã hàng cần cắt master -> cut -> cutter-1 -> piece specification -> xuất hiện bảng như hình '-> nhập 1 ở ô cạnh piece, size sẽ cắt (dùng mũi tên trên bàn phím để di chuyển trong bảng)'->nhập chiều rộng và chiều dài vào hệ số tương ứng Y, X đối với **giấy trắng X=1080, Y=780** với **giấy vàng X=1190, Y=824** -> F10 -> entry



Bước 3: Chuyển dữ liệu qua máy cắt

Plotter output -> cutter-1 -> chọn dữ liệu cắt -> output all pieces -> procd -> yes



[illegible][illegible]

Các hạng mục chú ý:

1. Trường hợp lúc cắt tại khâu cắt, khi kiểm tra bằng mắt thường nếu thấy đường cắt có vấn đề (ví dụ như lệch, nhìn bất thường...) thì Cắt sẽ liên lạc qua Cad Nhật
2. Trường hợp trong quá trình Kỹ thuật kentou nếu phát hiện master có vấn đề về dấu notch, về vị trí đường may, về vị trí gắn dây vai hay vị trí may bone,có vấn đề thì Kỹ thuật sẽ trực tiếp liên lạc với Kỹ thuật Nhật.